

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 4 年 1 月 2 9 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 4 - 0 2 0 9 1 5
Application Number:
[ST. 10/C] : [J P 2 0 0 4 - 0 2 0 9 1 5]

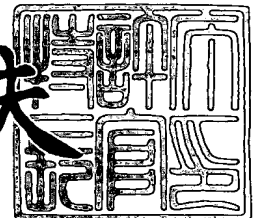
出 願 人 ニチアス株式会社
Applicant(s):



2 0 0 4 年 3 月 1 2 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



出証番号 出証特 2 0 0 4 - 3 0 1 9 7 4 4

【書類名】 特許願
【整理番号】 P047384
【提出日】 平成16年 1月29日
【あて先】 特許庁長官殿
【発明者】
 【住所又は居所】 静岡県浜松市新都田 1 - 8 - 1 ニチアス株式会社浜松研究所内
 【氏名】 中山 正章
【発明者】
 【住所又は居所】 東京都港区芝大門 1 - 1 - 2 6 ニチアス株式会社内
 【氏名】 井郷 理史
【発明者】
 【住所又は居所】 静岡県浜松市新都田 1 - 8 - 1 ニチアス株式会社浜松研究所内
 【氏名】 堀内 修
【特許出願人】
 【識別番号】 000110804
 【氏名又は名称】 ニチアス株式会社
【代理人】
 【識別番号】 100105647
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 小栗 昌平
 【電話番号】 03-5561-3990
【選任した代理人】
 【識別番号】 100105474
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 本多 弘徳
 【電話番号】 03-5561-3990
【選任した代理人】
 【識別番号】 100108589
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 市川 利光
 【電話番号】 03-5561-3990
【選任した代理人】
 【識別番号】 100115107
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 高松 猛
 【電話番号】 03-5561-3990
【選任した代理人】
 【識別番号】 100090343
 【弁理士】
 【氏名又は名称】 濱田 百合子
 【電話番号】 03-5561-3990
【先の出願に基づく優先権主張】
 【出願番号】 特願2003- 36737
 【出願日】 平成15年 2月14日
【手数料の表示】
 【予納台帳番号】 092740
 【納付金額】 21,000円
【提出物件の目録】
 【物件名】 特許請求の範囲 1
 【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1
【物件名】 要約書 1
【包括委任状番号】 0002933

【書類名】 特許請求の範囲**【請求項 1】**

回転軸にリング状のディスク材を複数枚嵌挿させ、前記ディスク材の外周面により搬送面を形成してなるディスクロールにおいて、

前記ディスク材が無機繊維と非晶質コーディライトとを含有することを特徴とするディスクロール。

【請求項 2】

無機繊維の含有量がディスク材全量の 5～50 質量%であり、非晶質コーディライトの含有量がディスク材全量の 20～80 質量%であることを特徴とする請求項 1 記載のディスクロール。

【請求項 3】

非晶質コーディライトの一部を合成コーディライトで代替したことを特徴とする請求項 1 または 2 記載のディスクロール。

【請求項 4】

非晶質コーディライトと合成コーディライトとを、非晶質コーディライト：合成コーディライト＝12：1～3：10 の混合比で含むことを特徴とする請求項 3 記載のディスクロール。

【請求項 5】

少なくとも搬送面の表層部に、非晶質コーディライトの結晶化物が存在することを特徴とする請求項 1～4 の何れか 1 項に記載のディスクロール。

【請求項 6】

回転軸にリング状のディスク材を複数枚嵌挿させ、前記ディスク材の外周面により搬送面を形成してなるディスクロールの製造方法において、

無機繊維と非晶質コーディライトとを含むスラリー原料を板状に成形してディスクロール用基材を得る工程と、前記ディスクロール用基材からディスク材を打ち抜く工程と、前記ディスク材を複数枚回転軸に嵌挿させ該ディスク材を固定する工程とを備えることを特徴とするディスクロールの製造方法。

【請求項 7】

スラリー原料が更に合成コーディライトを含有することを特徴とする請求項 6 記載のディスクロールの製造方法。

【請求項 8】

ディスクロール基材を得る工程を、スラリー原料に有機繊維及び有機バインダーを配合し、抄造法により行うことを特徴とする請求項 6 または 7 記載のディスクロールの製造方法。

【請求項 9】

ディスク材を回転軸に固定する工程の後に、高温状態にある被搬送物を搬送させることにより、少なくともディスク材の外周面表層部の非晶質コーディライトを結晶化させる工程を付加することを特徴とする請求項 6～8 の何れか 1 項に記載のディスクロールの製造方法。

【請求項 10】

ディスク材を得るための板状成形体であって、無機繊維と非晶質コーディライトとを含有することを特徴とするディスクロール用基材。

【請求項 11】

無機繊維の含有量が基材全量の 5～50 質量%であり、非晶質コーディライトの含有量が基材全量の 20～80 質量%であることを特徴とする請求項 10 記載のディスクロール用基材。

【請求項 12】

非晶質コーディライトの一部を合成コーディライトで代替したことを特徴とする請求項 10 または 11 記載のディスクロール用基材。

【書類名】明細書

【発明の名称】ディスクロール及びその製造方法、並びにディスクロール用基材

【技術分野】

【0001】

本発明は、回転軸にリング状のディスク材を複数枚嵌挿させ、前記ディスク材の外周面により搬送面を形成してなるディスクロール及びその製造方法、並びに前記ディスクロールを得るためのディスクロール用基材に関する。

【背景技術】

【0002】

例えば、溶融炉から流下する板ガラスを搬送したり、焼鈍炉で加熱されたステンレス板等の金属板を搬送するために、ディスクロールが使用されている。図1はディスクロール10の一例を示す概略図であるが、セラミックファイバー等の無機繊維と、タルク、クレー、雲母等の無機充填材と、バインダーとを配合した水性スラリーを厚さ3～6mm程度の板状に成形したディスクロール用基材をリング状のディスクに打ち抜き、このディスク材12を複数枚、回転軸となる金属製のシャフト11に嵌挿してロール状の積層物とし、両端に配したフランジ13を介して全体を加圧してディスク材12に若干の圧縮を加えた状態でナット15等で固定したものであり、ディスク材12の外周面が搬送面として機能する。

【0003】

上記のディスクロール10は、例えば図2に示す板ガラス製造装置100に組み込まれ、板ガラスの搬送に用いられる。この板ガラス製造装置100は、溶融炉101の線状に開口したスリット102からガラス溶融物110を連続的に排出し、この排出された帯状のガラス溶融物110を流下させ、流下中に冷却して硬化させることにより板ガラスを製造する装置であるが、ディスクロール10は一对の引張ロールとして機能し、帯状ガラス溶融物110を挟持して強制的に下方に送出している。

【0004】

このように、ディスクロール10は、ガラスの溶融温度に近い高温（800℃前後）に晒されるため、個々のディスク材12は変形したり、寸法変化を起こしやすくなっている。また、このような高温によりディスク材12の構成材料が劣化して粉体となって離脱する「粉落ち」を起こすこともあり、離脱した粉体がディスクロール10の下流に位置する板ガラスに付着して歩留まりを低下させている。

【0005】

このような不具合を避けるためには、ディスクロール10には耐熱性に優れ、熱変形率が小さいことが強く要求されており、本出願人も先に、ワラストナイトとセラミックファイバーとを主成分とするディスクロール用基材から作製したディスクロールを提案している（特許文献1参照）。

【0006】

【特許文献1】特開平9-301765号公報

【発明の開示】

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

上記本出願人によるディスクロールは、1200℃の高温でも熱変形や劣化が少なく、板ガラス製造に好適に使用できるものである。しかし、焼鈍炉で処理されるステンレス板はその表面温度が1300℃近くにもなり、本出願人によるディスクロールを用いても比較的早期の交換が余儀なくされており、更なる耐熱性の改善が望まれている。

【0008】

本発明はこのような状況に鑑みてなされたものであり、例えば焼鈍炉で処理されるステンレス板等の金属板の搬送にも十分に対応し得る優れた耐熱性を有するディスクロール、並びに前記ディスクロールを得るためのディスクロール用基材を提供することを目的とする。また、本発明は、前記のディスクロール用基材を用いて、前記のディスクロールをコ

スト増を招くことなく、効率良く製造する方法を提供することを目的とする。

【課題を解決するための手段】

【0009】

本発明者らは、上記目的を達成するために鋭意研究した結果、結晶質コーディライトを含有するディスクロールが、1300℃という高温においても寸法変化や組織劣化が従来品と比べて格段に少なく、焼鈍炉でステンレス板等の金属板を搬送する場合にも十分に使用できることを見出した。更に、非晶質コーディライトを配合したディスクロール用基材から打ち抜いたディスク材を用いて通常のディスクロールを作製し、通常の使用形態に従い高温の板ガラスやステンレス板を搬送することにより、搬送に伴って非晶質コーディライトが結晶化されて結晶質コーディライトとなることを見出した。本発明は、これらの知見に基づくものである。

【0010】

即ち、本発明は、上記目的を達成するために、下記に示すディスクロール及びその製造方法、並びにディスクロール用基材を提供する。

(1) 回転軸にリング状のディスク材を複数枚嵌挿させ、前記ディスク材の外周面により搬送面を形成してなるディスクロールにおいて、

前記ディスク材が無機繊維と非晶質コーディライトとを含有することを特徴とするディスクロール。

(2) 無機繊維の含有量がディスク材全量の5～50質量%であり、非晶質コーディライトの含有量がディスク材全量の20～80質量%であることを特徴とする上記(1)記載のディスクロール。

(3) 非晶質コーディライトの一部を合成コーディライトで代替したことを特徴とする上記(1)または(2)記載のディスクロール。

(4) 非晶質コーディライトと合成コーディライトとを、非晶質コーディライト：合成コーディライト＝12：1～3：10の混合比で含むことを特徴とする上記(3)記載のディスクロール。

(5) 少なくとも搬送面の表層部に、非晶質コーディライトの結晶化物が存在することを特徴とする上記(1)～(4)の何れか1項に記載のディスクロール。

(6) 回転軸にリング状のディスク材を複数枚嵌挿させ、前記ディスク材の外周面により搬送面を形成してなるディスクロールの製造方法において、

無機繊維と非晶質コーディライトとを含むスラリー原料を板状に成形してディスクロール用基材を得る工程と、前記ディスクロール用基材からディスク材を打ち抜く工程と、前記ディスク材を複数枚回転軸に嵌挿させ該ディスク材を固定する工程とを備えることを特徴とするディスクロールの製造方法。

(7) スラリー原料が更に合成コーディライトを含有することを特徴とする上記(6)記載のディスクロールの製造方法。

(8) ディスクロール基材を得る工程を、スラリー原料に有機繊維及び有機バインダーを配合し、抄造法により行うことを特徴とする上記(6)または(7)記載のディスクロールの製造方法。

(9) ディスク材を回転軸に固定する工程の後に、高温状態にある被搬送物を搬送させることにより、少なくともディスク材の外周面表層部の非晶質コーディライトを結晶化させる工程を付加することを特徴とする上記(6)～(8)の何れか1項に記載のディスクロールの製造方法。

(10) ディスク材を得るための板状成形体であって、無機繊維と非晶質コーディライトとを含有することを特徴とするディスクロール用基材。

(11) 無機繊維の含有量が基材全量の5～50質量%であり、非晶質コーディライトの含有量が基材全量の20～80質量%であることを特徴とする上記(10)記載のディスクロール用基材。

(12) 非晶質コーディライトの一部を合成コーディライトで代替したことを特徴とする上記(10)または(11)記載のディスクロール用基材。

【発明の効果】**【0011】**

本発明によれば、従来よりも格段に耐熱性に優れるディスクロールが得られ、例えば焼鈍炉で1300℃程度に加熱されたステンレス板の搬送にも十分に使用可能である。

【発明を実施するための最良の形態】**【0012】**

以下、本発明の実施形態について詳細に説明する。

【0013】

先ず、本発明のディスクロール用基材に関して説明すると、その主要成分は非晶質コーディライト及び無機繊維である。非晶質コーディライトは、その組成が結晶質コーディライトの組成と同じ $2\text{MgO} \cdot 2\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 5\text{SiO}$ を有し、結晶化することにより結晶質コーディライトになる、言わば結晶質コーディライトの前駆体である。また、この非晶質コーディライトは、金属酸化物やセラミックス、鉱物等の原料を前記のコーディライト組成比になるように調合し、混合した後、所定の温度で焼成（溶融）し、急冷した後例えばアルミナボールミル等の粉碎機で粉碎することにより得られる粉末であり、例えば日本フェロー社製「14-3635P」等として市場からも入手可能である。

【0014】

無機繊維としては、従来からディスクロールに用いられている各種無機繊維を適宜用いることができ、その例としてセラミック繊維、ムライト繊維、アルミナ繊維、シリカ繊維、シリカ・アルミナ繊維等が挙げられる。中でも、耐熱性に優れたアルミナ繊維、ムライト繊維、シリカ・アルミナ繊維、シリカ繊維が好適である。また、無機繊維は、必要に応じて2種以上を併用することができる。

【0015】

本発明のディスクロール用基材は、非晶質コーディライト及び無機繊維を必須成分とするが、合成コーディライトを含有してもよい。図3に示すように、非晶質コーディライトを含むディスク用基材は、加熱より初期熱膨張を起こし、軟化開始温度に達すると収縮して結晶化し、結晶化が完了すると再び熱膨張を起こすようになる。そして、軟化・結晶化時における収縮（軟化最大収縮率）がディスク材としての寸法変化や熱的応力に大きく影響する。この軟化最大収縮率を小さく抑えるために、既に結晶化している合成コーディライトを含有することが効果的となる。合成コーディライトは、非晶質コーディライトが結晶化する助剤として働き、結晶化速度を高めることで不安定な結晶化工程を速やかに終結させ、結晶化時に起こる軟化などの不具合を最小限に留める効果を持つ。また、非晶質コーディライトは完全なコーディライト組成ではないため、単独で用いると、その結晶化物は不純物を内包して結晶構造が歪むことがあるが、合成コーディライトが種結晶として機能し、結晶構造の歪を低減してコーディライト本来の特性である耐熱性や低熱膨張性をより効果的に発現させ、更に安定して性能を向上させることができる。この合成コーディライトは、非晶質コーディライトが結晶化したものと同等物であり、本発明の効果を何ら損なうものではない。

【0016】

合成コーディライトは、コーディライト組成（ $2\text{MgO} \cdot 2\text{Al}_2\text{O}_3 \cdot 5\text{SiO}$ ）に合わせて酸化マグネシウム源：酸化アルミニウム源：酸化ケイ素源＝2：2：5の割合で配合した混合物を、結晶化温度の1350℃以上に加熱して得られる結晶質のコーディライトである。前記混合物として、例えばタルクを28質量部、カオリンクレーを47質量部及び酸化アルミニウムを35質量部の割合で配合し、ボールミルを用いて平均粒径が0.5μm程度に粉碎したものを挙げることができる。また、この混合物において、タルクは富士タルク工業（株）製「SD55」として、カオリンクレーは土屋カオリン工業（株）製「グロマックスLL」として、酸化アルミニウムは昭和アルミニウム（株）製「アルミナ粉末A-42-2」として、それぞれ市場からも入手可能である。更には、合成コーディライトも、例えば丸ス釉薬合資会社製「合成コージェライトSS種」として市場から入手可能である。

【0017】

本発明のディスクロール用基材にはその他にも、必要に応じて従来からディスクロールに使用されている各種材料を配合することができる。例えば、本発明のディスクロール用基材は、非晶質コーディライト及び無機繊維、更に必要に応じて合成質コーディライトを含む水性スラリーを、成形型を用いた吸引脱水成形等のモールド成形や抄造法により得られるが、コスト面では抄造法が有利であり、抄造法における抄造性や保形性等を向上させるために、凝集補助剤や有機繊維、有機バインダー等を配合することが好ましい。これらは何れも従来から抄造法によりディスクロール用基材を作製する際に使用されるもので構わず、凝集補助剤としてモンモリロナイト粉末等を使用でき、有機繊維としてパルプ等を使用でき、有機バインダーとしてデンプン水溶液等を使用できる。尚、モールド成形では凝集補助剤や有機繊維は不要である。

【0018】

ディスクロール用基材の組成において、非晶質コーディライトの含有量を基材全量の20～80質量%とすることが好ましい。非晶質コーディライトの含有量が20質量%未満では所期の耐熱性の向上が得られ難くなり、80質量%を超えると相対的に無機繊維の配合割合が低くなり、強度が低下し過ぎる恐れが生じる。また、無機繊維の含有量は基材全量の5～50質量%が好ましい。無機繊維の含有量が5質量%未満では強度不足となり、50質量%を超える場合は相対的に非晶質コーディライトの含有量が減少して耐熱性の改善効果が発現しなくなる。

【0019】

合成コーディライトは、非晶質コーディライトの一部を代替するものであるが、その際の非晶質コーディライトと合成コーディライトとの混合比は、非晶質コーディライト：合成コーディライト＝12：1～3：10が好ましく、11：2～3：10がより好ましく、9：4～5：8が特に好ましい。合成コーディライトの比率が前記値より少ないと、上記したような結晶化の際の助剤としての機能が十分に働かず、基材全体が結晶化されないことも起こり得る。一方、合成コーディライトの比率が前記値よりも多くなると、非晶質コーディライトが少な過ぎてバインダー効果が得られなくなり、所期の強度が得られないことが懸念される。また、合成コーディライトの割合が大きいほど上記の軟化最大収縮率を抑えることができる。

【0020】

また、上記したその他の材料の配合割合は、本発明の所期の効果を損なわない範囲で必要に応じて適宜設定することができるが、凝集補助剤は3質量%以下、有機繊維は10質量%以下、有機バインダーは5質量%以下がそれぞれ適当である。

【0021】

ディスクロール用基材を得る方法としては、抄造法を用いることが効率的で好ましい。

即ち、非晶質コーディライト及び無機繊維、更に必要に応じて合成コーディライト、凝集補助剤、有機繊維、有機バインダー等を所定量含む水性スラリーを調製し、この水性スラリーを抄造機にて板状に成形し、乾燥することによりディスクロール用基材を得ることができる。尚、ディスクロール用基材の厚さは適宜設定することができ、従来と同程度で構わず、2～10mmが一般的である。

【0022】

次に、本発明のディスクロールの製造方法に関して説明する。製造方法は、基本的には従来法に従うものであり、再び図1を参照して説明する。先ず、上記した本発明のディスクロール用基材からリング状のディスク材12を打ち抜き、このディスク材12を複数枚、金属製（例えば鉄製）の回転軸11に挿入してロール状の積層物とし、両端に配したフランジ13を介して両端から全体を加圧してディスク材12に若干の圧縮を加えた状態でナット15等で固定する。そして、所定のロール径となるようにディスク材12の外周面を研削する。また、この研削により搬送面が平滑化される。

【0023】

本発明のディスクロールは上記の如く構成されるが、更に上記のディスクロールのロー

ル表面を加熱して、少なくともディスク材12の外周面の表層部にある非晶質コーディライトを結晶化させることが好ましい。この結晶化物である結晶質コーディライトは、熱膨張係数が $0.7 \sim 1.5 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$ と従来のディスクロール材料と比べて小さく、耐熱衝撃性が高い、即ち耐スポーリング性に優れるという利点を有する。また、化学的な安定性も高く、高温のガラスやステンレス板との反応性も低い。上述したように、ディスクロールは高温での変形や寸法変化が小さく、また粉落ちを誘引する熱的劣化が少ないことが要求されるが、結晶質コーディライトは従来のディスクロールに比べて耐スポーリング性に優れることから、ステンレス板の搬送のように 1300°C という高温でも十分に使用可能である。しかも、高温のステンレス板では表面に酸化鉄が生じやすいが、結晶質コーディライトは反応性が低いことからこの酸化鉄によるロール表面の損傷も少なく、長寿命となる。

【0024】

ここで、非晶質コーディライトは、約 $800^\circ\text{C} \sim 1300^\circ\text{C}$ に加熱されると結晶化して結晶質コーディライトとなる。これに対し、帯状ガラス熔融物110は 900°C 前後、ステンレス板も 1300°C 前後の高温雰囲気下で処理されることから、上記の結晶化は、上記の如く作製したディスクロールを用い、通常の使用形態に従って帯状熔融ガラス110やステンレス板等の搬送を行うことにより実施できる。従って、結晶化のための新たな製造工程や製造装置が不要であり、製造に係るコストの上昇を招くことが無い。また、使用とともに非晶質コーディライトの結晶化がディスク材12の内部（内径側）へと徐々に進行し、より強固なディスクロールとなるという利点もある。

【実施例】

【0025】

以下に実施例及び比較例を挙げて本発明を更に説明するが、本発明はこれにより何ら制限されるものではない。

【0026】

（実施例1～17、比較例1）

表1に示した原料を配合した水性スラリーを調製し、通常の抄造法により乾燥後の寸法が $100\text{mm} \times 100\text{mm} \times 6\text{mm}$ のディスクロール用基材を抄造した。尚、比較例1の配合は、本出願人による特許文献1に従うものである。そして、各ディスクロール用基材を以下の測定及び試験に供した。

【0027】

（熱変化率の測定）

各ディスクロール用基材を 900°C または 1300°C に維持した加熱炉に180分間保持し、加熱前後の寸法変化率（熱変化率）を測定した。結果を表1に示す。

【0028】

（耐摩耗性試験）

各ディスクロール用基材を上記の熱変化率の測定条件と同条件で加熱し、室温まで放冷した後に手で擦り、そのときの触感にて表面耐摩耗性を評価した。評価基準は、 \times =摩擦により激しく粉落ちする、 \bigcirc =摩擦により粉末が手に転写する、 \odot =転写または粉落ちが見られないであり、結果を表1に示す。

【0029】

（熱間摩耗試験）

各ディスクロール用基材から外径 80mm 、内径 30mm のリング状ディスクを打ち抜き、直径 30mm 、長さ 100mm の鉄製回転軸に嵌挿し、図1に示すような円柱状のディスクロールを作製した。また、比較例1の配合のディスクロール用基材から同様にしてリング状ディスクを打ち抜き、円柱状のディスクロールを作製した。そして、このディスクロールを実験炉に配置して炉内温度 $1050 \sim 1300^\circ\text{C}$ に維持し、直径 30mm のステンレス丸棒を押し当てた状態で5時間連続して回転させ、試験前後の外径変化から摩耗量を求めた。結果を表1に示す。

【0030】

(軟化最大収縮率及び軟化開始温度の測定)

図 4 に示す構成の熱機械的特性測定装置 (島津製作所製「TMA-50」) を用いて軟化最大収縮率を測定した。この測定装置は、ハウジングの底部に試料を置き、加熱炉で加熱しながら、プローブを介して荷重発生部から一定の亜圧縮荷重を試料に付加し、そのときの試料の寸法変化を位置検出部にて検出して熱膨張率や熱変形率を求めるものである。

また、軟化開始温度も同時に測定した。結果を表 1 に示す。

【 0 0 3 1 】

【表1】

表 1

	比較例1	実施例1	実施例2	実施例3	実施例4	実施例5	実施例6	実施例7	実施例8	実施例9	実施例10	実施例11
有機繊維	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
無機繊維	25	65	60				30				15	
				50				30	25	20		15
填充材					30	20						
		30	40	50	65	75	65	65	70	75	80	80
	25											
	25											
	20											
凝集補助剤	3	2.25	2.25	2.25	2.25	2.25	2.25	3	3	3	3	3
有機バインダー	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
熱硬化率 (%)	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	0.0	-0.6	0.0	-0.5	-0.5	-1.2	-0.2
	-10.4	-5.5	-5.8	0.0	-1.2	-1.6	0.0	1.0	1.2	1.3	-0.5	1.2
耐摩耗性試験	x	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
熱間摩耗試験 (摩耗量: mm)	11.0	6.5	6.2	5.5	4.9	3.5	5.0	4.8	3.8	3.4	3.1	3.0
軟化開始温度 (°C)	818	850	852	832	848	837	855	851	840	835	830	833
軟化最大収縮率 (%)	-0.3	-2.6	-3.3	-4.2	-5.6	-6.8	-5.3	-5.6	-5.2	-7.4	-7.8	-7.3

注1) 配合は重量部

注2) 有機バインダー (デンブン2%水溶液) は、固形分での値

注3) 合成コーデナイトは、丸ス軸索合資会社製「合成コージェライトSS種」を使用

【0032】

【表2】

表 1 (つづき)

		実施例12	実施例13	実施例14	実施例15	実施例16	実施例17
有機繊維	パルプ	3	3	3	3	3	3
	セラミックス繊維						
	ムライト繊維	30	30	30	30	30	30
	アルミナ繊維						
充填材	非晶質コーディライト	60	55	45	35	25	15
	合成コーディライト	5	10	20	30	40	50
	ワラストナイト粉末						
	アルミナ粉末						
燃焼補助剤	タルク粉末						
	モンモロナイト粉末	3	3	3	3	3	3
	デンブン2%水溶液	2	2	2	2	2	2
	熱変化率 (%)	-0.2	0.1	-0.1	0.0	0.1	-0.3
耐摩耗性試験	900℃	0.8	-0.4	0.0	0.0	0.0	0.5
	1300℃	0	0	0	0	0	0
	熱間摩耗試験 (摩耗量: mm)	5.5	5.6	5.3	5.4	5.7	6.0
	軟化開始温度 (°C)	760	772	770	770	784	775
軟化最大収縮率 (%)		-1.8	-1.2	0.0	-0.2	0.0	-0.4

注4) 配合は重量部

注5) 有機バインダー (デンブン2%水溶液) は、固形分での値

注6) 合成コーディライトは、丸ス軸炭合資会社製「合成コージェライトSS種」を使用

【0033】

表1に示すように、非晶質コーディライトを30～80質量%含む実施例1～11のディスクロール用基材は、何れも1300℃という高温でも寸法変化が少なく、また摩耗性にも優れている。更に、非晶質コーディライトの一部を合成コーディライトで代替した実施例12～17のディスクロール用基材は、軟化最大収縮率も改善されている。また、合成コーディライトの割合が多いほど、軟化最大収縮率も小さくなっている。これに対し、比較例1のディスクロール用基材は900℃での寸法変化は実施例のディスクロール用基材と遜色ないものの、1300℃になると熱変化率が大幅に大きくなっている。このことから、本発明のディスクロール用基材は耐熱性に優れることがわかる。

【図面の簡単な説明】

【0034】

【図1】 本発明のディスクロールの一例を示す概略図である。

【図2】 図1に示すディスクロールの一使用例 (板ガラス製造装置) を示す概略図で

ある。

【図 3】非晶質コーディライト含有ディスク材の加熱時における膨張・収縮を説明するための図である。

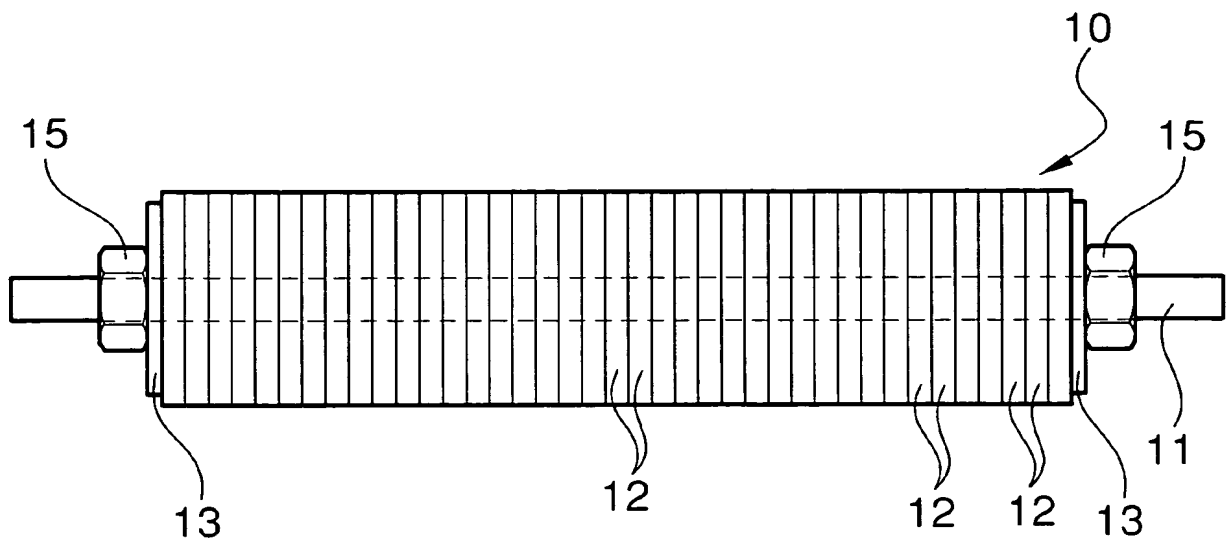
【図 4】実施例において軟化最大収縮率を測定するために用いた装置を示す模式図である。

【符号の説明】

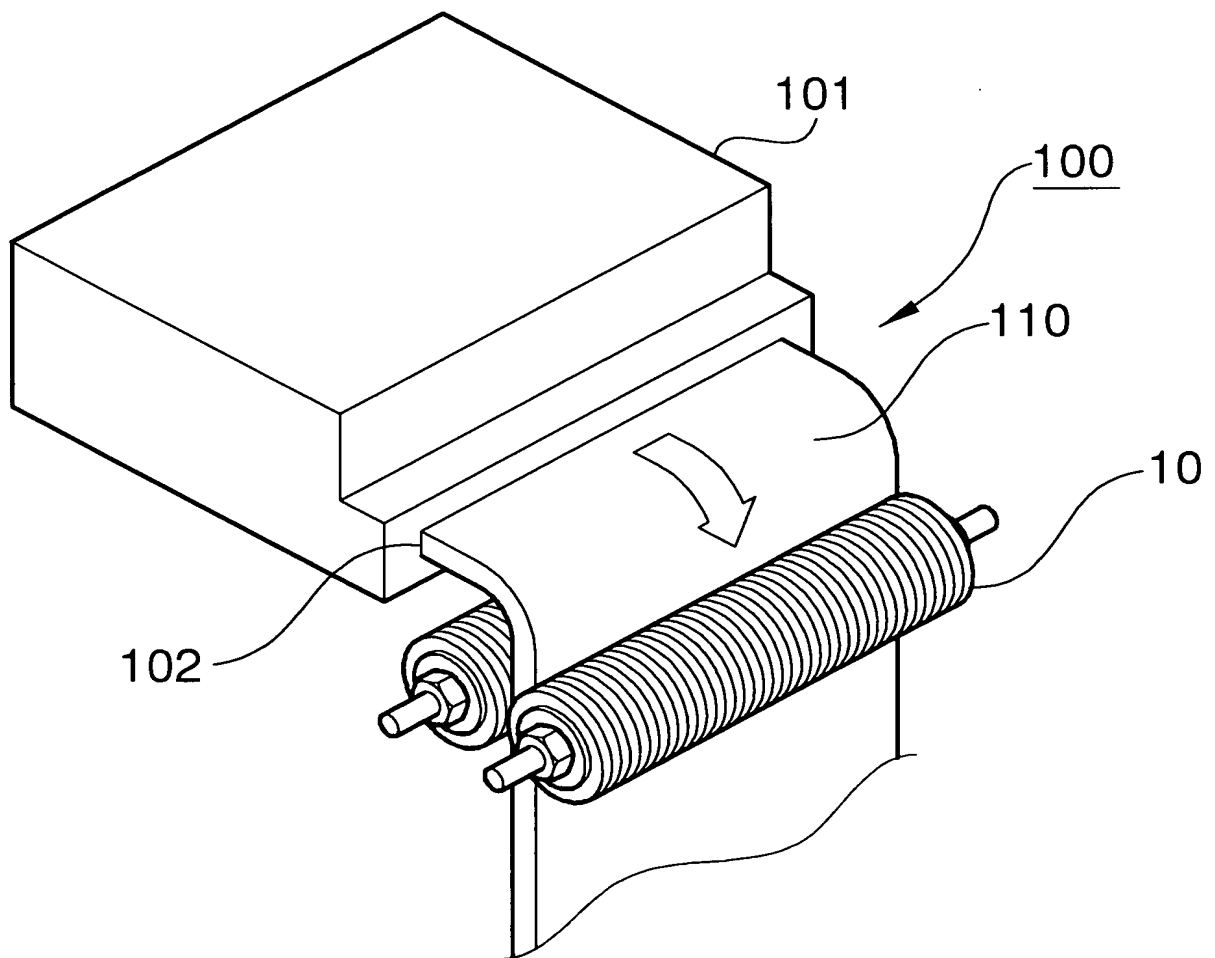
【 0 0 3 5 】

- 1 0 ディスクロール
- 1 1 金属製回転軸
- 1 2 ディスク材
- 1 3 フランジ
- 1 5 ナット
- 1 0 0 板ガラス製造装置
- 1 0 1 熔融炉
- 1 0 2 スリット
- 1 1 0 帯状ガラス熔融物

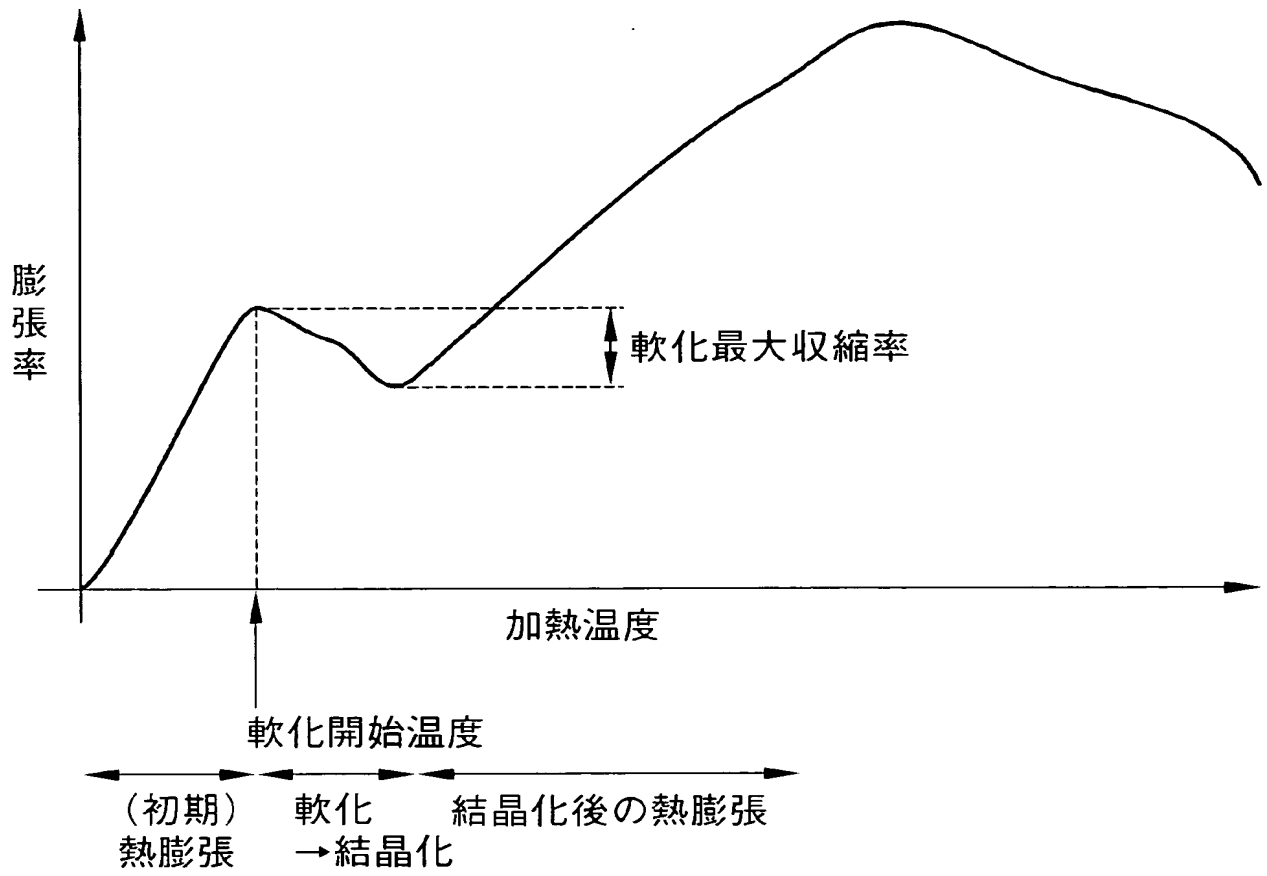
【書類名】 図面
【図 1】



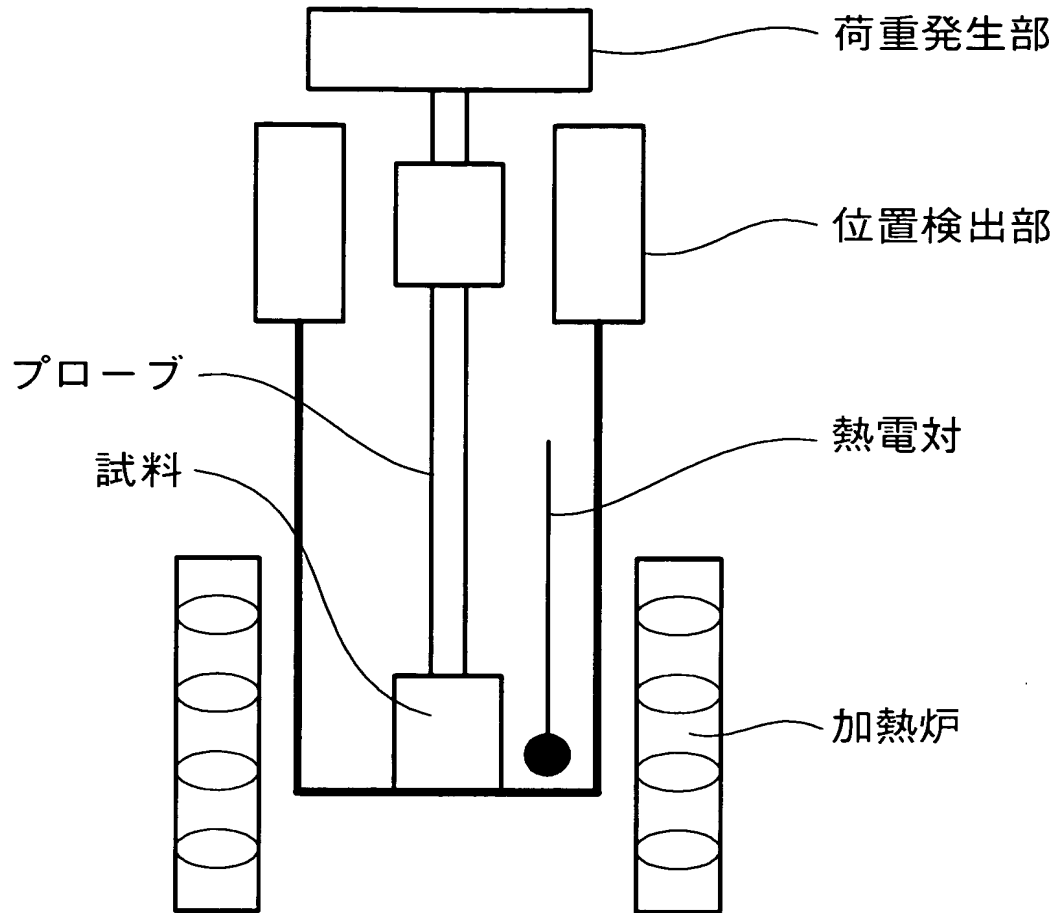
【図 2】



【図 3】



【図 4】



【書類名】 要約書**【要約】**

【課題】 焼鈍炉で高温に加熱されたステンレス板の搬送にも使用できる十分な耐熱性を有するディスクロールを、コスト増を招くことなく、効率良く提供する。

【解決手段】 回転軸にリング状のディスク材を複数枚嵌挿させ、前記ディスク材の外周面により搬送面を形成してなるディスクロールにおいて、前記ディスク材が無機繊維と非晶質コーディライトとを含有し、好ましくは更に、少なくとももロール表面に結晶質コーディライトが存在するディスクロール。

【選択図】 図 1

特願 2 0 0 4 - 0 2 0 9 1 5

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号 [0 0 0 1 1 0 8 0 4]

1. 変更年月日	1 9 9 0 年 8 月 2 2 日
[変更理由]	新規登録
住 所	東京都港区芝大門 1 丁目 1 番 2 6 号
氏 名	ニチアス株式会社